

**Резаки инжекторные  
для ручной кислородной резки  
Р2Ас, Р3Пс, Р3ПГс  
(L = 800, 1000, 1300 мм)**

**ПАСПОРТ  
ДЖЕТ 000 020 000 ПС**



## 1 НАЗНАЧЕНИЕ

1.1 Резаки модели Р2Ас, Р3Пс, Р3ПГс (L = 800, 1000, 1300 – длина резака в мм) специальные предназначены для ручной разделительной кислородной резки низкоуглеродистых и низколегированных сталей с применением кислорода, чистотой не ниже 99,7 % по ГОСТ 5583, и в качестве горючего газа- ацетилен, пропан-бутан, природный газ.

1.2 Резаки изготавливаются климатического исполнения У, ХЛ категории размещения 1 по ГОСТ 15150, для эксплуатации при температуре окружающего воздуха: от минус 40 до плюс 40°С — при работе на ацетилене или природном газе; от минус 20 до плюс 40°С — при работе на пропан-бутан.

1.3 Примеры условного обозначения резака при заказе (см. табл. 1):  
«Резак ДЖЕТ 000 020 000-02 Р2Ас (3;3;1А)»- резак ацетиленовый в сборе, модели Р2Ас, длиной 800 мм, укомплектован мундштуками: внутренний-3;3 и наружный -1А.

Таблица 1

Комплект поставки резака в сборе							Комплект сменных частей	
Обозначение	Мо-дель	Дли на реза ка, мм	Внутренний мундштук		Наружный мундштук		Внутренний мундштук	
			Обозначение	Марки ровка	Обозначение	Марки ровка	Обозначение	Марки ровка
ДЖЕТ 000 020 000-02	Р2Ас	800	ДЖЕТ 000 055 033-03	3	ДЖЕТ 000 055 032-00	1А	ДЖЕТ 000 055 033-03	3
-05		1000	-03	3	-00	1А	-03	3
-08		1300	-03	3	-00	1А	-03	3
-00	Р3Пс	800	-03	3	-02	1П	-03	3
-10			ДЖЕТ 000 020 004-10	6	ДЖЕТ 000 020 005-10	3П	ДЖЕТ 000 020 004-11,-12	8; 10
-03		1000	ДЖЕТ 000 055 033-03	3	ДЖЕТ 000 055 032-02	1П	ДЖЕТ 000 055 033-03	3
			ДЖЕТ 000 020 004-10	6	ДЖЕТ 000 020 005-10	3П	ДЖЕТ 000 020 004-11,-12	8; 10
-06		1300	ДЖЕТ 000 055 033-03	3	ДЖЕТ 000 055 032-02	1П	-03	3
			ДЖЕТ 000 020 004-10	6	ДЖЕТ 000 020 005-10	3П	ДЖЕТ 000 020 004-11,-12	8, 10
			ДЖЕТ 000 020 004-10	6	-12	3П	-11,-12	8, 10
-01		800	ДЖЕТ 000 055 033-07	7	ДЖЕТ 000 055 032-06	3ПГ	ДЖЕТ 000 055 033-08	8
			ДЖЕТ 000 020 004-10	6	ДЖЕТ 000 020 005-11	3ПГ	ДЖЕТ 000 020 004-11,-12	8; 10
			-20	6	-20	4	-	-
	-21		10	-21	5	-	-	
-04	1000	ДЖЕТ000 055 033-07	7	ДЖЕТ 000 055 032-06	3ПГ	ДЖЕТ 000 055 033-08	8	
		ДЖЕТ 000 020 004-10	6	ДЖЕТ 000 020 005-11	3ПГ	ДЖЕТ 000 020 004-11,-12	8; 10	
		-20	6	-20	4	-	-	
		-22	6	-20	4	-	-	
		-23	10	-21	5	-	-	
-07	1300	ДЖЕТ 000 055 033-07	7	ДЖЕТ 000 055 032-06	3ПГ	ДЖЕТ 000 055 033-08	8	
		ДЖЕТ 000 020 004-10	6	ДЖЕТ 000 020 005-11	3ПГ	ДЖЕТ 000 020 004-11,-12	8, 10	
		-10	6	-13	3ПГ	ДЖЕТ 000 020 004-11,-12	8, 10	
		-20	6	-20	4	-	-	
		-24	6	-20	4	-	-	
		-25	10	-21	5	-	-	

Примечание: А-ацетилен; П- пропан-бутан; ПГ- природный газ.

## 2 ТЕХНИЧЕСКАЯ ХАРАКТЕРИСТИКА

Таблица 2

Наименование показателя и единица измерения	Величина								
Внутренний мундштук	ДЖЕТ 000 055 033						ДЖЕТ000 020 004		
	3	4	5	6	7	8	6	бр*	10
Диаметр соплового отв.,мм	4	4	5	6	7	7	3	5*	5
Наружный мундштук	1А; 1П		2А;2П		3П		4	5	
Толщина реза стали, мм	до 100	50-150	100-200	200-300	300-400	400-450	200-300	400-500	
Давление, МПа:									
Кислорода	1,0	1,0	1,0	1,0	1,2	1,2	1,0	1,2	
Ацетилена	0,01-0,1								
Пропан-бутана	0,02-0,15			0,06-0,15			0,02-0,15		
Природного газа									
Расход газа, м <sup>3</sup> /ч:									
Кислород режущий	14	24	32	38	50	60	38	60	
Кислород в подогревающем пламени:	ацетилена	0,95	1,05	1,25	-	-	-	-	-
	пропан-бутана	2,3	2,3	2,3	2,4	2,5	2,6	-	-
	Природного газа							2,5	2,6
Ацетилен	0,75	0,90	1,25	-	-	-	-	-	
Пропан-бутан	0,95				1,0	-	-	-	
Природный газ	1,05					1,2	1,05	1,2	
Габаритные размеры, мм,	P2Ac, P3Pc, P3ПГс-800x146x60			P2Ac, P3Pc, P3ПГс-1000x146x60			P2Ac, P3Pc, P3ПГс-1300x146x60		
Масса резака не более, кг	P2Ac, P3Pc, P3ПГс- <b>1,5</b>			P2Ac, P3Pc, P3ПГс- <b>1,6</b>			P2Ac, P3Pc, P3ПГс- <b>1,8</b>		

Примечания: 1. Мундштук внутренний ремонтный **бр\*** устанавливается совместно с мундштуком наружным **5\***. Сопловое отверстие 3мм мундштука может быть рассверлено потребителем в диапазоне от 3 до 5 мм, в зависимости от условий работы резака;

2. Указанные значения параметров установлены для резки при температуре + 20 °С.

### 3 КОМПЛЕКТНОСТЬ

В комплект поставки входит:

- Резак в сборе см. табл. 1	1 шт.
- Паспорт ДЖЕТ 000 020 000 ПС	1 шт.
- Комплект монтажных частей	
Ниппель ДЖЕТ 000 055 012	2 шт.
Гайка M16x1,5 ДЖЕТ 000 055 015	1 шт.
Гайка M16x1,5LN ДЖЕТ 000 055 015-01	1 шт.
- Комплект сменных частей*	см. табл. 1
- Комплект запасных частей **	
Кольцо 008-010-14 ГОСТ 9833-73	2 шт.
Кольцо 014-017-19 ГОСТ 9833-73	1 шт.
Кольцо ДЖЕТ 000 055 006-01	1шт.

\*По согласованию с заказчиком возможны другие варианты комплектования резаков мундштуками по заказу.

\*\*В комплект поставки не входят, поставляется по заказу.

## 4 УСТРОЙСТВО И ПРИНЦИП РАБОТЫ

1 ствол с рукояткой  
2 наконечник  
3 клапан режущего кислорода  
4 смеситель  
5 клапан подогревающего кислорода

6 клапан горючего газа  
7 мундштук наружный  
8 штуцер кислорода  
9 штуцер горючего газа  
10 рукоятка

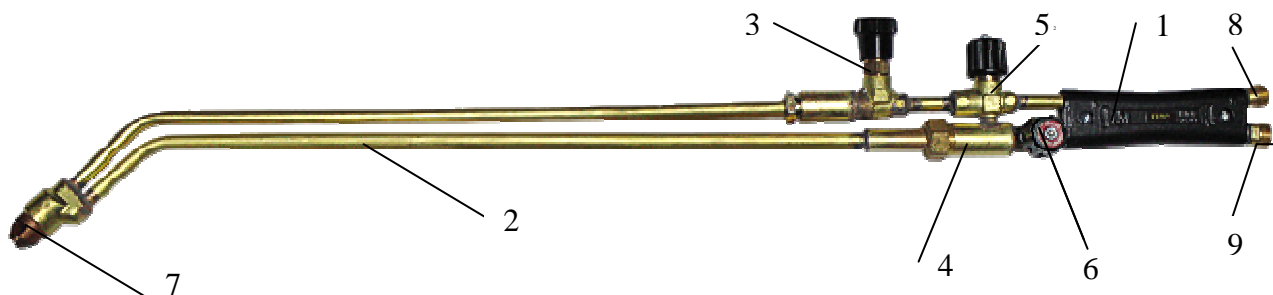


Рис. 1 Резак в сборе РЗП, Р2А (L=800; 1000мм)

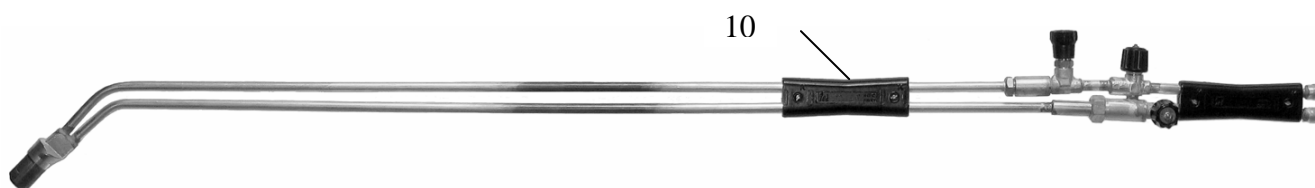


Рис. 2 Резак в сборе РЗПГ (L=1300мм)

4.1 Резак состоит из ствола 1 и наконечника 2. На стволе имеются рукоятка 10, штуцер кислорода 8, штуцер горючего газа 9, клапан подогревающего кислорода 5, и клапан горючего газа 6. На наконечнике имеются клапан режущего кислорода 3, смеситель 4, мундштук наружный 7.

4.2 Кислород поступает по рукаву, присоединенному ниппелем к штуцеру резака накидной гайкой, имеющей правую резьбу, и далее, через клапан с надписью «Кислород» в смеситель.

4.3 Горючий газ поступает по рукаву, присоединенному ниппелем к штуцеру резака накидной гайкой (с риской), имеющей левую резьбу, и далее, через клапан с надписью «Горючий газ» в смеситель.

4.4 В смесителе кислород и горючий газ смешиваются, образуя газовую смесь, которая по трубке поступает к мундштукам.

4.4 Регулирование подачи режущего кислорода осуществляется клапаном с надписью «Кислород реж.»

4.5 В клапанах резака применены уплотнительные кольца - 008-010-14 ГОСТ 9833. Уплотнительное кольцо смесителя - 014-017-19 ГОСТ 9833. Уплотнительное кольцо трубки режущего кислорода – ДЖЕТ 000 055 006-01.

## **5 ЭКСПЛУАТАЦИЯ**

5.1 Перед работой убедитесь в исправности оборудования, проверьте:

- герметичность подсоединения рукавов, всех разъемных и паяных соединений;
- рукава должны быть типа I для горючего газа и типа III для кислорода по ГОСТ 9356;
- наличие разрежения (подсоса) в канале горючего газа;
- правильность подвода кислорода и горючего газа.

5.2 Установите рабочее давление газов в соответствии с таблицей 2 при помощи баллонных редукторов.

5.3 Откройте на 1/4 оборота кислородный клапан и на 1 оборот клапан горючего газа, зажгите горючую смесь. Отрегулируйте клапанами резака «нормальное» пламя. Откройте клапан режущего кислорода.

5.4 Выключение подачи газов производится в обратном порядке: горючий газ, кислород.

5.5 Процесс резки следует прекратить при перегреве резака и возникновении непрерывных хлопков.

5.6 При возникновении внутреннего горения резак необходимо немедленно отключить, закрыв клапаны подачи горючего газа и кислорода.

5.7 Периодически очищайте мундштуки от нагара и брызг металла с помощью наждачного полотна или мелкого напильника. Чистку внутренних каналов мундштуков проводить медной или алюминиевой иглой.

## **6 ТРЕБОВАНИЯ БЕЗОПАСНОСТИ**

6.1 При эксплуатации необходимо соблюдать:

- «Межотраслевые правила по охране труда при производстве ацетилен, кислорода, процесса напыления и газопламенной обработке металлов», ПОТ РМ-019-2001;
- «Правила безопасности в газовом хозяйстве», ПБ 12-368-00;
- «Правила устройства и безопасной эксплуатации сосудов, работающих под давлением» ПБ 03-576-03;
- «Правила пожарной безопасности в РФ», ППБ 01-03.

6.2 Для защиты глаз от воздействия инфракрасных и ультрафиолетовых лучей необходимо использовать защитные очки по ГОСТ 12.4.013, со светофильтрами типа ГЗ по ГОСТ 12.4.080.

6.3 Для защиты от шума использовать индивидуальные средства защиты по ГОСТ 12.4.051.

6.4 Для защиты кожи от ожогов, вызванных излучением, расплавленным металлом, искрами, необходимо использовать защитную спецодежду такую, как перчатки, фартуки, спецобувь и т.д.

## **7 ТРАНСПОРТИРОВАНИЕ И ХРАНЕНИЕ**

7.1 Резак транспортируется любым видом транспорта.

7.2 При транспортировании необходимо соблюдать правила перевозки груза действующие на транспорте данного вида.

7.3 Условия хранения и транспортирования резаков – по группе 5 (ОЖ4) ГОСТ 15150.

## **8 ПОРЯДОК ПРЕДЪЯВЛЕНИЯ РЕКЛАМАЦИЙ**

8.1 Претензии принимаются только при наличии паспорта на изделие и акта произвольной формы. В акте должны быть указаны: обозначение изделия, дата продажи, дата обнаружения дефекта, а также обстоятельства, при которых обнаружен дефект и его внешнее проявление. При несоблюдении указанного порядка рекламация не рассматривается.

8.2 Ущерб не возмещается в случае потери или умышленной поломки изделия.

8.3 При использовании товара не по назначению, а также при эксплуатации его с нарушениями требований руководства по эксплуатации, внесении каких-либо изменений без согласования с предприятием-изготовителем, производитель рекламаций не принимает и претензии не рассматривает.

## **9 СВИДЕТЕЛЬСТВО О ПРИЕМКЕ**

9.1 Резак Р2Ас, Р3Пс, Р3ПГс L = 800,1000, 1300 мм изготовлен, обезжирен, испытан в соответствии с ТУ 3645-001-54455145-2006, ГОСТ 5191 и признан годным для эксплуатации.

9.2 Отметка о приёмке: \_\_\_\_\_

9.3 Дата выпуска: \_\_\_\_\_

## **10 ГАРАНТИИ ПРОИЗВОДИТЕЛЯ**

10.1 Изготовитель гарантирует соответствие изделия требованиям технических условий при соблюдении условий транспортирования, хранения, монтажа и эксплуатации.

10.2 Изготовитель гарантирует нормальную работу изделия в течение 12 месяцев со дня продажи, но не более 18 месяцев от даты изготовления.

## **11. СВЕДЕНИЕ О СЕРТИФИКАЦИИ**

Сертификат соответствия: № С-RU.АГ75.В.02352 от 30.07.2012.

### **ЗАО ПО «ДЖЕТ»**

Адрес обособленного подразделения (почтовый адрес):

426039, УР, г. Ижевск, ул. Воткинское шоссе, 298

Телефоны: (3412) 601-535, 601-526, 601-527

Е-mail: [jet@svarkajet.ru](mailto:jet@svarkajet.ru)

<http://www.promjet.ru>